

**ALTECH PBT A 1000/106**

基础聚合物	聚对苯二甲酸丁二醇酯
特殊功能	热老化稳定性,易脱模,注塑等级
市场细份	多样的
应用领域	注塑部件

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 100-120 °C for 2-4 h 在循环空气干燥器里 100-120 °C for 4-8 h 取决于湿度含量 不必要的 <0,04 %
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 250-270 °C 注塑模具温度 40-70 °C
--------	--------------------------------------

存储	干燥, 避免光照
----	----------

性能	数值	单位	试验方法
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	2600	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	80	MPa	ISO 178
拉伸模量	2500	MPa	ISO 527
屈服应力	58	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.2	%	ISO 527
断裂伸长率	40	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	200	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	150	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	180	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	55	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	225	°C	ISO 11357
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	15	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	250	°C	-
熔体体积流动速度-载	2.16	kg	-
收缩率-纵向 (24小时)	1.9 - 2.3	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.8 - 2.2	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1350	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183